



SVĚRNÉ TVAROVKY Z MOSAZI PRO VÍCEVRSTVÉ TRUBKY

COMAP

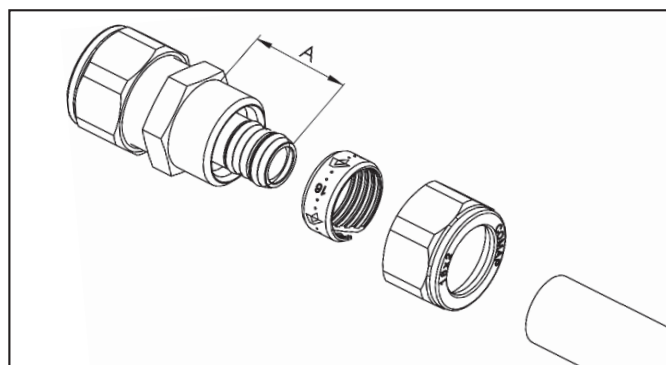
MONTÁŽNÍ NÁVOD

POSTUP MONTÁŽE

Prvním krokem montáže je ustříhnutí trubky. Řez musí být kolmý a musí být prováděn pomocí ostrých nůžek. Důležité je dodržet správnou délku trubky a proto nesmíme zapomenout na zasunutí trubky do tvarovky.

Níže uvedená tabulka uvádí hodnoty zasunutí :

Nominální průměr tvarovky	14	16	18	20	26	32
A (min) mm	17	17	17	17	21	22

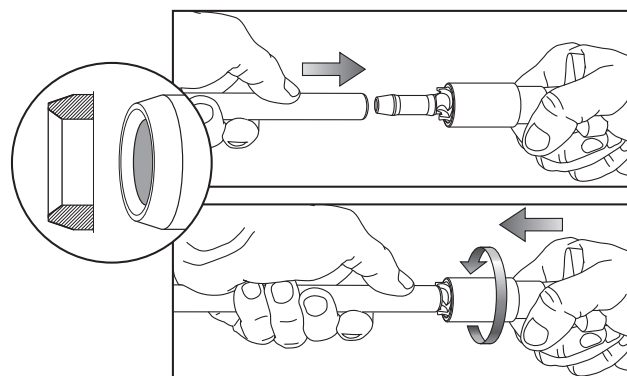


Druhým krokem montáže je kalibrace trubky. Je naprosto bezpodmínečně nutné provádět kalibraci pomocí kalibrátorů dodávaných firmou COMAP.



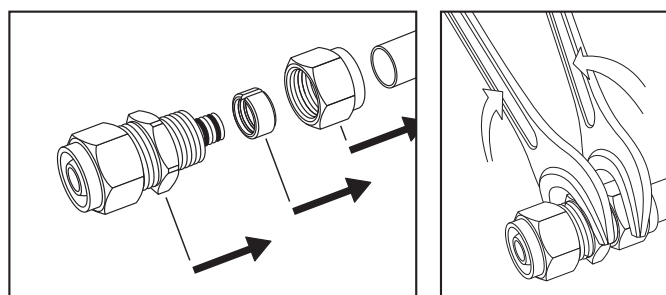
Kalibrátor (a kalibrování) má následující účel :

- Zaručuje kruhovitost trubky - při stříhání může dojít k deformaci trubky a kalibrátor vrátí trubce kruhový průřez.
- Zarovnání čela trubky a kolmost řezu - sřih trubky nemusí být přesně kolmý, kalibrátor trubku seřízne kolmo.
- Odstranění otřepů a vytvoření náběhu - při dělení trubky mohou vzniknout otřepy, které kalibrátor odstraní a zároveň seřízne ostrou hranu, která by mohla poškodit O-kroužek



Třetím krokem montáže je zasunutí trubky do tvarovky až na doraz a následné dotažení spoje. Je nutné dodržet následující kroky :

- Provedeme vizuální kontrolu tvarovky (kontrola, zda tvarovka není poškozená a za je kompletní)
- Na trubku navlékneme převlečnou matici.
- Navlékneme svěrný mosazný prstýnek.
- Zasuneme trubku do tvarovky.
- Provedeme dotažení spoje.
- Poznámka : spoj může být prováděn při teplotách -20°C až +50°C. Důležité je však provést dotažení spoje při provozní teplotě média zejména v případě, že vlastní spoj byl prováděn za nízké teploty. Při nízké teplotě je materiál trubky velmi tvrdý a po ohřátí na provozní teplotu může dojít k povolání spoje.



Nominální průměr tvarovky	Dotahovací moment
14	20 Nm
16 až 26	30 Nm
32	40 Nm